

5

Bezeichnung der Erfindung

10 Verfahren und Montagevorrichtung zum Herstellen einer Drehverbindung

Beschreibung

15

Gebiet der Erfindung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren, eine Montagevorrichtung und eine Mutter zum Herstellen einer Drehverbindung zwischen einem Antriebselement und
20 einem Flansch, bei dem das Antriebselement und der Flansch zumindest durch die Mutter und durch einen Bolzen des Antriebselementes zumindest solange miteinander verschraubt werden, bis der Bolzen durch Drehen der Mutter axial in ein Loch des Flansches bis in eine Endstellung des Antriebselementes zu dem Flansch hineingezogen ist.

25

Hintergrund der Erfindung

In DE 195 43 436 C2 ist eine Schraubverbindung für angetriebene Räder von
30 Kraftfahrzeugen beschrieben. Die Schraubverbindung verbindet einen Radflansch mit einem Antriebselement, z. B. mit einer Gelenkglocke einer Antriebswelle, des Fahrzeuges. Mit dieser Verbindung wird eine drehfeste und somit Drehmomente von dem Antriebselement auf den Radflansch über-

tragende Verbindung hergestellt. Der Radflansch ist fahrzeugseitig fest und nimmt eine Lagerung für ein Fahrzeugrad auf.

5 Durch den Flansch erstreckt sich axial ein Durchgangsloch. In das Durchgangsloch wird eine bolzenartige Verlängerung des Antriebselementes eingeführt und mittels der Verschraubung mit dem Radflansch drehfest verbunden sowie axial an diesem gesichert. Die Drehverbindung ist alternativ durch Pressverbindungen, formschlüssige Verbindungen oder vorzugsweise eine Kombination aus Press- und Formschlussverbindungen hergestellt. Durch die Verbindungen sind
10 in Umfangsrichtung um die Längsmittelachse des Radflansches vom Antriebselement zum Flansch und umgekehrt Drehmomente übertragbar. Die Verbindung soll absolut spielfrei sein.

Die Schraubverbindung ist hoch belastet. Zum einen sind mit der Schraubverbindung, je nach Ausführung des Lagers, zunächst Anstellkräfte für ein spiel-
15 freies Lager zu erzeugen und zum anderen ist die Drehverbindung und die axiale Halterung des Antriebselementes am Flansch abzusichern.

Bei der Montage des Antriebselementes in den Flansch wird zunächst der Bolzen des Antriebselementes in die Bohrung des Flansches soweit eingeführt,
20 dass ein Gewinde am freien Ende des Bolzens auf der anderen Seite des Loches hervorsteht. Auf dieses Gewinde wird dann eine Mutter zu einer losen Schraubverbindung mit dem Bolzen aufgeschraubt, bis die Mutter sich axial am Flansch abstützt.

25

Dann wird die Mutter festgezogen. Dabei müssen durch Drehen der Mutter Widerstände am Bolzen gegen das Einziehen des Antriebselementes in eine Pressverbindung überwunden werden. Diese Widerstände entstehen durch Überdeckungen zwischen der bolzenartigen Verlängerung des Antriebselementes und dem Loch im Flansch. Beispiele für derartige Formschluss-
30 Pressverbindungen sind Paarungen von Längsverzahnungen innen im Loch des Flansches mit Längsverzahnungen außen am Bolzen, die durch Presspassungen in den Zahnpaarungen zusätzlich gesichert bzw. spielfrei gestellt sind.

Beim Einziehen des Antriebselementes in den Flansch stützt sich deshalb die Mutter axial an einer Stützfläche des Flansches ab.

Die axialen Widerstände aus der Pressverbindung werden durch hohe Anzugsmomente an der Mutter überwunden. Zwischen der Mutter und der Stützfläche entstehen aufgrund der großen Anzugsmomente hohe Reibmomente. Deshalb ist die Höhe der mit einer Montagevorrichtung auf die Mutter aufzubringenden Anzugsmomente zum einen von der Höhe der axialen Widerstände gegen das Einziehen und zum anderen durch die Reibverhältnisse zwischen Mutter und Führungsfläche zuzüglich der Reibung in der Gewindepaarung bestimmt.

Die Höhe dieser Anzugsmomente ist schwer abschätzbar, da diese Kräfte durch verschiedene Einflussfaktoren, wie fertigungsbedingte Toleranzen in den Paarungen und Pressverbindungen sowie durch unterschiedlich hohe Reibverluste bestimmt sind. Das Anzugsmoment, das erforderlich ist, um diese Widerstände zu überwinden, kann sich in der Größenordnung eines Soll-Anzugsmomentes bewegen, das erforderlich ist, um die Einheit wirkungsvoll axial zu verspannen. Es kann deshalb oft nicht unterschieden werden, ob das beim Verschrauben direkt oder indirekt gemessene Anzugsmoment an der Mutter durch die schwer kalkulierbaren axialen Widerstände oder durch ausreichende axiale Vorspannung der Verbindung und des Lagers erzielt wurde.

Da die Schraubwerkzeuge in der Regel beim Erreichen des Sollwertes dieses Anzugsmomentes abschalten, führt dies in der Praxis häufig dazu, dass das Lager oder die Drehverbindung zu wenig vorgespannt ist. Das führt zur Lockerung der Schraubverbindung, zu unzulässigem Spiel in der Radlagerung und/oder zu Mikrobewegungen zwischen dem Antriebselement und dem Flansch. Durch diese Mikrobewegungen entstehen Geräusche und Verschleiß. Durch den Verschleiß entstehen u.U. Kerben in dem Antriebselement, die zum Bruch des Antriebselementes führen können.

Zusammenfassung der Erfindung

Die Aufgabe der Erfindung ist es daher, ein Verfahren, eine Montagevorrichtung sowie eine für die Montagevorrichtung und das Verfahren geeignete Mutter zu schaffen, mit denen die vorher genannten Nachteile vermieden werden.

Diese Aufgabe ist mit dem Gegenstand des Anspruches 1, weiterer unabhängiger Ansprüche und mit den abhängigen Ansprüchen gelöst.

- 10 Das Verfahren dient zum Herstellen einer Drehverbindung zwischen einem Antriebselement und einem Flansch. Das Antriebselement, vorzugsweise die Glocke einer Gelenkwelle eines Radantriebes, wird mittels eines zum Antriebselement separaten Bolzens oder einer einteilig mit dem Antriebselement ausgebildeten bolzenartigen Verlängerung in das Durchgangsloch des Flansches
- 15 eingeführt und eingepresst. Das Durchgangsloch, in der Regel mit einer Längsverzahnung versehen, erstreckt sich rotationssymmetrisch zu der Längsmittelachse und somit Rotationsachse des Flansches.

- Unter Längsverzahnung und Zahnpaarungen sind alle Elemente, also auch
- 20 Keilverzahnungen, Helix-Verzahnungen und andere Keil-Nut-Verbindungen zu verstehen, die geeignet sind, um die Rotationsachse des Flansches zwischen dem Antriebselement und dem Flansch oder umgekehrt Drehmomente zu übertragen. Die Erfindung lässt sich auch beim Herstellen aller weiteren denkbarenform- oder form-kraftschlüssigen Verbindungen wie Konusverbindungen oder
- 25 Presspaarungen in zylindrischen Bohrungen anwenden.

- Unter Bolzen sind alle rotations-symmetrischen bzw. annähernd rotationssymmetrisch ausgebildeten Verbindungselemente zu verstehen, die geeignet sind, eine Welle-Nabeverbindung zwischen dem Antriebselement und der Nabe her-
- 30 zustellen. Das sind z. B. die anfangs schon erwähnten separaten Schraubbolzen und bolzenartigen und einteilig mit dem Antriebselement ausgebildeten Ansätze am Antriebselement.

Die Bolzen weisen vorzugsweise eine mit einer Innenverzahnung im Loch des Flansches funktionell bzw. formschlüssig korrespondierende Außenverzahnung auf und sind an ihre freien Ende mit einem Gewinde versehen. Das Gewinde ist dabei entweder ein Innengewinde oder vorzugsweise ein Außengewinde.

5

Die Mutter, in allen für die Anwendung denkbaren Ausführungen, weist ein mit dem Gewinde am Bolzen korrespondierendes Gegengewinde auf und ist außerdem gemäß Erfindung an einem Abschnitt axial aus Richtung des Flansches hinterschnitten. Der/die Hinterschnitt(e) ist/sind so gestaltet, dass die Mutter axial hintergriffen und während des Verschraubens der Schraubverbindung Bolzen-Mutter axial zu dem Flansch beabstandet gehalten werden kann. Dazu weist die Mutter, vorzugsweise außen, wenigstens eine radiale Vertiefung auf, in die entsprechende Klemmelemente eines Montageswerkzeuges eingreifen können. Derartige radiale Vertiefungen sind vorzugsweise am Innenumfang bzw. am Außenumfang der Mutter eingebrachte Radialnuten. Denkbar ist auch, dass die Außenmantelfläche einer derartigen Mutter für eine lösbare Klemmverbindung konisch bzw. als die Fläche eines Pyramidenstumpfes ausgeführt ist.

20 Die Verfahrensschritte sind:

- Einführen des Bolzens in das Durchgangsloch des Flansches von einer der Seiten des Flansches aus. - Dabei wird der Bolzen bzw. die bolzenartige Verlängerung am Antriebselement soweit axial in das Loch hineingeführt, bis an dem anderen Ende des Loches eine lockere Schraubverbindung zwischen dem Gewinde an dem Bolzen und dem Gegengewinde der Mutter herstellbar ist. Dazu steht entweder zumindest ein Teil des Gewindes des Bolzens frei aus dem Loch heraus oder die Mutter taucht mit dem Gegengewinde zum Anfädeln auf das Gewinde des Bolzens in das Loch hinein.
- Aufsetzen und Drehen der Mutter auf den Bolzen bis eine ausreichende Anzahl von Gewindegängen der Schraubverbindung trägt,

- Verschrauben der Mutter mit dem Bolzen durch Drehen der Mutter. -
Dabei wird die Mutter mittels einer Vorrichtung axial beabstandet zu dem
Flansch zumindest so lange gehalten, bis das Antriebselement durch
Drehen der Mutter in der Endposition steht.
- Lösen der Mutter von der axialen Rückhaltesicherung
- Verschrauben der Mutter bis zur Anlage an den Flansch mit dem Bolzen
- Verspannen der Mutter durch Drehen der Mutter mit definierten An-
zugsmomenten gegen den Flansch.

Beschreibung der Zeichnungen

Die Figuren 1 bis 3 dienen der detaillierten Beschreibung des Hintergrundes zur Erfindung:

Figur 1 zeigt ein Antriebselement 1, dass mit einem Flansch 2 zur Aufnahme eines nicht dargestellten Fahrzeugrades verbunden werden soll. Die Drehverbindung zwischen dem Flansch 2 und dem Antriebselement 1 wird mittels ineinander greifender Zähne der Außenverzahnung 3 an einer bolzenartigen Verlängerung des Antriebselementes und einer Innenverzahnung 4 in einem axialen Loch 5 des Flansches hergestellt. Diese Drehverbindung ist jedoch nicht durch reinen Formschluss der ineinander greifenden Verzahnungen 3 und 4 hergestellt, sondern gleichzeitig durch eine Pressverbindung der Verzahnungen 3 und 4, bei denen die ineinander greifenden Zähne sich zumindest teilweise aneinander plastisch verformen.

Der Flansch 2 ist mittels einer Radlagerung um die Längsmittelachse 6 drehbar an einem Fahrzeug gelagert. Radlagerungen weisen in der Regel zwei Reihen

von Wälzkörpern auf, die in diesem Ausführungsbeispiel Kugeln 16 sind. Für eine Reihe der Kugeln 16 ist in den Flansch 2 eine Laufbahn 17 eingebracht. Die Laufbahn 18 der anderen Reihe Kugeln 16 ist an einem Innenring 19 ausgebildet, der mittels eines Bördelbordes 20 axial am Flansch 2 gehalten ist.

5

Ein Verschrauben der Mutter 9 mit dem Bolzen 7 wird in der Regel gleichzeitig die Radlagerung axial über den Bördelbord 20 spielfrei vorgespannt. Zusätzlich ist die Drehverbindung mittels der Mutter 9 axial gegen Lösen gesichert.

- 10 Das Antriebselement 1, die Gelenkglocke einer nicht dargestellten Antriebswelle, wird zunächst axial entlang der Längsmittelachse 6 von einer Seite des Flansches 2 aus in das Loch 5 soweit eingeführt, bis die Außenverzahnung 3 und die Innenverzahnung 4 aufeinander treffen. Ein einteilig mit dem Antriebselement 1 ausgebildeter Bolzen 7 ragt dabei an der anderen Seite des Flansches 2 aus dem Loch 5 heraus. Der Bolzen 7 weist ein Außengewinde 8 auf, dass mit einem Innengewinde einer Mutter 9 korrespondiert.

- Die Mutter 9 wird im nächsten Schritt des Verfahrens auf das Außengewinde 8 des Bolzens 7 aufgeschraubt. Das Drehen der Mutter 9 auf das Außengewinde 8 kann zunächst nahezu ohne Widerstand vorgenommen werden. Wenn die Mutter 9, wie in Figur 2 dargestellt, axial an der Stützfläche 10 des Flansches 2 anliegt, erhöht sich jedoch das Anzugsmoment an der Mutter 9 gegen den Widerstand der Presspassungen zwischen Innenverzahnung 4 und Außenverzahnung 3. Das axiale Hineinziehen der Außenverzahnung 3 in das Loch 5 ist nur mit hohen Anzugsmomenten an der Mutter 9 möglich. Dabei stützt sich die Mutter 9 axial an der Stützfläche 10 ab. Das Anzugsmoment an der Mutter 9 erhöht sich durch die Reibung an der Anlage 11 zwischen Mutter 9 und Stützfläche 10 (Figur 3).

- 30 Die Figuren 4 und 4 a zeigen ersten Lösungsansatz, durch den die Reibung an der Anlage 11 zwischen Mutter 9 und Stützfläche 10 mittels eines axialen Lagers 12 reduziert werden kann. Das Lager 12 ist alternativ ein Gleitlager oder, wie in Figur 4a dargestellt, vorzugsweise ein Axialwälzlager 13 aus zwei Axial-

scheiben 14 sowie Kugeln 15. Nach dem Herstellen der Drehverbindung zwischen dem Flansch 2 und dem Antriebselement 1 wird das Lager 12 alternativ entweder durch Lösen der Mutter 9 entfernt oder verbleibt dauerhaft in der Einheit. Wenn das Lager entfernt wurde, wird die oder eine andere geeignete Mutter wieder auf den Bolzen 7 verschraubt und das System axial mit entsprechenden Anzugsmomenten endgültig vorgespannt.

Das Verfahren, die Vorrichtung und eine Mutter zum Herstellen einer Drehverbindung zwischen einem Antriebselement 21 und dem Flansch 2 sind nachfolgend anhand der Figuren 5 bis 13 näher beschrieben.

Figur 13 zeigt die fertig hergestellte Drehverbindung zwischen dem Flansch 2 und einem Antriebselement 21. Das Antriebselement 21 ist eine Gelenkglocke eines Gelenkantriebes eines Fahrzeuges. Die Drehverbindung zwischen Antriebselement 21 und dem Flansch 2 ist mittels einer Mutter 22 axial vorgespannt und gesichert. Für das Herstellen der in Figur 13 dargestellten fertigen Verbindung wurde eine Vorrichtung 23 genutzt.

Die Vorrichtung 23 weist einen Stützring 24 auf, von dem axial Führungsbolzen 25 in Richtung des Flansches 2 abgehen. Die Führungsbolzen 25 sind parallel zur Längsmittelachse 6 ausgerichtet und passen in die Durchgangslöcher 26 am Flansch 2. Wie aus Figur 5 ersichtlich ist, ist an dem Stützring 24 ein Klemmverschluss 27 mittels eines Wälzlagers 40 drehbar gelagert. Der Klemmverschluss 27 weist einen Mutternschlüssel 28 in diesem Falle mit einem Innensechskant auf. Die Abmessungen des Mutternschlüssels 28 korrespondieren mit dem Sechskant der Mutter 22.

Weiterhin weist der Klemmverschluss 27 einen Innensechskant 29 auf, über den ein Antriebsmoment auf den Mutternschlüssel 28 übertragbar ist. In dem Klemmverschluss 27 sind Klemmkörper als Formelemente 30, in diesem Falle in Form von Kugeln, sowie ein axial beweglicher Klemmring 31 angeordnet. Figur 5 zeigt den Klemmverschluss 27 in gelöster Stellung, d.h. die Formelemente 30 sind radial von dem Klemmring 31 frei. In Figur 6 sind die Formele-

mente 30 mittels des Klemmrings 31 radial auf die Längsmittelachse 6 zu bewegt.

Die Formelemente sind für einen formschlüssigen Eingriff in einer Ringnut 32 an der Mutter 22 vorgesehen. Die Mutter 22 ist in Figur 7 als Einzelteil dargestellt und weist ein Innengewinde 33 auf, dass mit dem Außengewinde 34 des Bolzens 35 am Antriebselement 21 nach Figur 9 korrespondiert. Die Mutter 22 ist mittels eines Schaftes 36 axial verlängert und innen an dem Schaft 36 auch mit dem Innengewinde 33 versehen. Die Mutter ist weiter mittels der Ringnut 32 axial aus Richtung des Flansches 2 so hinterschnitten, dass die Formelemente 30, wie in Figur 8 dargestellt, die Mutter 22 an einer dem Flansch 2 zugewandten Wandung 37 in der Ringnut 32 axial hintergreifen. Als Formelemente sind alternativ zu den Kugeln auch Klemmbacken, radial in die Ringnut eingreifende Klemmnasen oder Spreizringe geeignet. Der Außensechskant der Mutter 22 sitzt in dem Mutternschlüssel 28 und ist mittels der Formelemente 30 axial in der Vorrichtung gehalten.

Die Mutter 22 ist alternativ zu dem Außensechskant mit allen Formen versehen, die geeignet sind um die Längsmittelachse 6 ein Anzugsmoment auf die Mutter 22 zu übertragen. Alternativ ist die Mutter 22 axial so hinterschnitten, dass die Seitenflächen 38 in Richtung des Schaftes 36 und zur Längsmittelachse 6 geneigt abfallen, so dass die Mutter in Richtung des Flansches axial von den Klemmelementen eines Klemmverschluss hintergriffen werden kann.

Das Antriebselement 21 weist, wie in Figur 9 dargestellt, zwei Außenverzahnungen 38 und 39 auf. Zwischen der Innenverzahnung 4 am Flansch und der dem Bolzen 35 am nächsten liegenden Außenverzahnung 38 ist eine spielbehaftete formschlüssige Drehverbindung ohne Presssitz herstellbar. Die Verzahnung 39 und die Innenverzahnung 4 sind jedoch, wie anfangs schon beschrieben, nur über einen Presssitz miteinander form-kraftschlüssig zu verbinden. Diese Verbindung ist durch die Außenverzahnung 39 hergestellt, deren Paarung mit der Innenverzahnung 4 nur durch den anfangs schon beschriebenen Form-Kraftschluss herstellbar ist.

Das einteilig mit dem Bolzen 35 und den Außenverzahnungen 38 sowie 39 ausgebildete Antriebselement 21 wird axial entlang der Längsmittelachse 6 in das Loch 5 eingeführt. Dabei greifen die Innenverzahnung 4 und die Außenverzahnung 38 formschlüssig ineinander. Die Bearbeitungszeiten für das Einziehen der bolzenartigen Verlängerung des Antriebselementes 21 sind vorteilhaft verkürzt da sich das Gewinde 38 zunächst ohne nennenswerten Widerstand einziehen lässt. Der Weg, um den die Verlängerung gegen den Widerstand des Form-Kraftschlusses eingezogen werden muss, ist somit vorteilhaft um die axiale Länge der Außenverzahnung 38 verkürzt. Damit ist die axiale Länge des Bolzens 35 kürzer. Außerdem steht das freie Ende des Bolzens 35 nach dem Herstellen der Drehverbindung axial nicht soweit aus dem Loch 5 und über die Mutter 22 hinaus. Durch die insgesamt kürzere bolzenartige Verlängerung des Antriebselementes 21 ist Material zur Herstellung des Antriebselementes 21 gespart und das Gesamtgewicht der Einheit reduziert.

Gemäß der Darstellung nach Figur 10 ist die Vorrichtung 23 zum Flansch 2 positioniert. Dazu werden die Führungsbolzen 25 des Stützringes 24 in die Durchgangslöcher 26 gesteckt. Der Stützring 24 ist somit verdrehfest mit dem Flansch 2 formschlüssig gekuppelt. Ein nicht weiter dargestellter Sechskant eines Schraubwerkzeuges greift in den Innensechskant 29 ein. Drehbewegung des Schraubwerkzeuges werden auf den Mutternschlüssel 28 übertragen. Mittels dieser Drehbewegungen bzw. Drehmomente wird die Mutter 22 auf das Außengewinde 34 aufgeschraubt. Der Schaft 36 der Mutter taucht dabei axial in das Loch 5 ein, so dass das Innengewinde 33 der Mutter 22 frühzeitig auf dem Außengewinde 34 greift. Mittels dieser axialen Verlängerung des Innengewindes 33 der Mutter kann die axiale Länge des Bolzens 35 kürzer gehalten werden. Außerdem ist die Anzahl der tragenden Windungen in der Gewindepaarung, die für die folgenden hohen Belastungen aus Anzugsmomenten notwendig ist, frühzeitig hergestellt.

Die Anzugsmomente um die Längsmittelachse 6 werden vom Innensechskant 29 auf den Mutternschlüssel 28 und somit auf die Mutter 22 übertragen. Dabei

- wird die Mutter axial mittels der durch den Klemmverschluss 27 betätigten Formelemente 30 axial um das Spaltmaß S zu der Stützfläche 10 beabstandet gehalten (Figur 11). Der Klemmverschluss 27 mit dem Mutterschlüssel 28 sind dabei axial an dem Wälzlager 40 abgestützt und mittels des Wälzlagers 40
- 5 drehbar zum Stützring 24 gelagert. Der Stützring 24 ist mittels der Führungsbolzen 25 zum Flansch 2 drehfest. Das Drehen der Mutter 22 führt zum Verschrauben der Mutter 22 mit dem Bolzen 35 - solange bis das Antriebselement 21 in seiner Endstellung zum Flansch 2 steht.
- 10 Wenn das Antriebselement 21 seine Endstellung zum Flansch 2 erreicht hat, erhöht sich das Anzugsmoment an der Mutter 22. Dieses Anzugsmoment kann mittels eines Sollwertes vorbestimmt und überwacht werden. Steigt das Anzugsmoment auf diesen Sollwert an, veranlasst ein Steuersignal der Klemmverschluss 27 die Mutter 22 axial freizugeben (Figur 12a). Dabei wird die form-
- 15 schlüssige Verbindung zwischen den Formelementen 30 und der Ringnut 32 aufgehoben.
- Durch anschließendes weiteres Drehen des Mutternschlüssels 28 wird das Spaltmaß S solange überwunden, bis die Mutter 22 axial an der Stützfläche 10
- 20 anliegt und das für die Verspannung der Radlagerung notwendige Anzugsmoment an der Mutter 22 erreicht ist (Figur 12b). Nach dem Erreichen des Sollwertes wird die Vorrichtung, wie in Figur 13 dargestellt, axial vom Flansch 2 und der fertig montierten Einheit abgezogen.

Bezugszeichen

1	Antriebselement	21	Antriebselement
2	Flansch	22	Mutter
3	Außenverzahnung	23	Vorrichtung
4	Innenverzahnung	24	Stützring
5	Loch	25	Führungsbolzen
6	Längsmittelachse	26	Durchgangsloch
7	Bolzen	27	Klemmverschluss
8	Außengewinde	28	Mutternschlüssel
9	Mutter	29	Innensechskant
10	Stützfläche	30	Formelement
11	Anlage	31	Klemmring
12	Lager	32	Ringnut
13	Axialwälzlager	33	Innengewinde
14	Axialscheiben	34	Außengewinde
15	Kugeln	35	Bolzen
16	Kugeln	36	Schaft
17	Laufbahn	37	Wandung
18	Laufbahn	38	Außenverzahnung
19	Innenring	39	Außenverzahnung
20	Bördelbord	40	Wälzlager

5

Patentansprüche

10

1. Verfahren zum Herstellen einer Drehverbindung zwischen einem Antriebselement (1, 21) und einem Flansch (2), bei dem das Antriebselement (1, 21) und der Flansch (2) zumindest durch eine erste Mutter (22) und durch einen Bolzen (7, 35) des Antriebselementes (1, 21) zumindest solange miteinander verschraubt werden, bis der Bolzen (7, 35) durch Drehen der ersten Mutter (22) axial in ein Loch (5) des Flansches (2) bis in eine Endstellung des Antriebselementes (1, 21) zu dem Flansch (2) hineingezogen ist, das Verfahren mit den Schritten

15

20

- Einführen des Bolzens (7, 35) in ein axiales Loch (5) des Flansches (2), von einer axialen Seite des Flansches (2) aus, bis eine lockere Schraubverbindung zwischen dem Bolzen (7, 35) und der ersten Mutter (22) herstellbar ist, wobei die erste Mutter (22) an einer der axialen Seite axial abgewandten Seite des Flansches (2) dem Flansch (2) axial gegenüberliegt,

25

- Aufsetzen der ersten Mutter (22) auf den Bolzen (7, 35) sowie

30

- Verschrauben der ersten Mutter (22) mit dem Bolzen (7, 35) und dabei axiales Hineinziehen des Bolzens (7, 35) in das Loch (5) durch Drehen der ersten Mutter (22),

- 5 **dadurch gekennzeichnet**, dass die auf den Bolzen (7, 35) aufgesetzte erste Mutter (22) beim Hineinziehen des Bolzens (7, 35) in das Loch (5) zu dem Flansch (2) axial beabstandet gehalten wird und dabei die Mutter (22) frühestens erst am Flansch (2) anliegt, wenn das Antriebselement (1, 21) durch Drehen der ersten Mutter (22) die Endposition zum Flansch (2) eingenommen hat.
- 10 2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass die erste Mutter (22) solange axial zu dem Flansch (2) beabstandet gehalten wird, bis das Antriebselement (1, 21) in der Endposition zu dem Flansch (2) steht und dass dann die erste Mutter (22) mit dem Bolzen (7, 35) solange verschraubt wird, bis die Mutter (22) axial gegen den Flansch (2) vorgespannt ist.
- 15 3. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass die erste Mutter (22) solange axial zu dem Flansch (2) beabstandet gehalten wird, bis das Antriebselement (1, 21) in der Endposition zu dem Flansch (2) steht und dass dann die erste Mutter (22) zunächst in axiale Richtung freigegeben wird und schließlich die erste Mutter (22) mit dem Bolzen (7, 35) solange verschraubt wird, bis die Mutter (22) axial gegen den Flansch (2) vorgespannt ist.
- 20 4. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass die erste Mutter (22) solange zu dem Flansch (2) axial beabstandet gehalten wird, bis ein durch einen ersten Sollwert definiertes Anzugsmoment an der Mutter (22) erreicht ist.
- 25 5. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass in einem weiteren Verfahrensschritt die Mutter (22) solange axial gegen den Flansch (2) vorgespannt wird, bis ein durch einen zweiten Sollwert definiertes Anzugsmoment an der Mutter (22) erreicht ist.
- 30

6. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass die erste Mutter (22) mittels einer Vorrichtung (23) zu dem Flansch (2) axial beabstandet gehalten wird.
- 5 7. Verfahren nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet**, dass die erste Mutter (22) mittels der Vorrichtung (23) zumindest solange gedreht wird, bis das Antriebselement (1, 21) in der Endposition steht.
- 10 8. Verfahren nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet**, dass die erste Mutter (22) mittels der Vorrichtung (23) solange zu dem Flansch (2) axial beabstandet gehalten wird, bis ein durch einen ersten Sollwert definiertes Anzugsmoment an der Mutter (22) erreicht ist und dass die erste Mutter (22) bis zum Erreichen des ersten Sollwertes mittels der Vorrichtung (23) gedreht wird.
- 15 9. Verfahren nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet**, dass die erste Mutter (22) mittels der Vorrichtung (23) mit dem Bolzen (7, 35) solange verschraubt wird, bis die erste Mutter (22) axial gegen den Flansch (2) vorgespannt und der zweite Sollwert erreicht ist.
- 20 10. Verfahren nach Anspruch 7, 8 oder 9, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Vorrichtung (23) zumindest axial an dem Flansch (2) abgestützt und dann mit der ersten Mutter (22) lösbar gekoppelt wird, wobei sich die erste Mutter (22) relativ zum Flansch (2) drehbar an der
- 25 Vorrichtung (23) abstützt.

- 5 11. Vorrichtung zum Montieren einer drehfesten Verbindung zwischen einem Antriebselement (1, 21) und einem Flansch (2), wobei das Antriebselement (1, 21) axial in ein Loch (5) des Flansches (2) zumindest durch Drehen einer Mutter (22) auf einem Bolzen (7, 35) des Antriebselementes (1, 21) solange mittels der Vorrichtung (23) miteinander verschraubt werden, bis der Bolzen (7, 35) axial in eine Endstellung zu dem Flansch (2) in den Flansch (2) hineingezogen ist, die Vorrichtung (23) mit einem drehbaren Mutternschlüssel (28) für einen drehbaren Formschluss mit der Mutter (22), **dadurch gekennzeichnet**, dass
- 10
- die Vorrichtung (23) wenigstens einen verschließbaren sowie wieder zu öffnenden Klemmverschluss (27), wobei der Klemmverschluss (27) die Mutter (22) zumindest radial umgreift,
- 15
- der Klemmverschluss (27) zumindest axial mit einem in Richtung des Flansches (2) weisenden axialen Hinterschnitt der Mutter (22) korrespondiert und dass
- 20
- der Klemmverschluss (27) mit der Mutter an dem Hinterschnitt zwischen Hinterschnitt und Flansch (2) formschlüssig koppelbar und wieder lösbar ist.
- 25 12. Vorrichtung nach Anspruch 11, **dadurch gekennzeichnet**, dass die mit der Vorrichtung (23) formschlüssig gekoppelte Mutter (22) axial relativ zu dem Flansch (2) mit einem Abstand von größer 0 mm sowie relativ zu dem Flansch (2) drehbar in der Vorrichtung (23) gehalten und dabei an dem Flansch (2) axial abgestützt ist.

- 5 13. Vorrichtung (23) nach Anspruch 11, **dadurch gekennzeichnet**, dass die von dem Formelement gelöste Mutter (22) mittels des Mutternschlüssels (28) drehbar ist und dabei die Mutter (22) in der Vorrichtung (23) axial in Richtung des Flansches (2) beweglich geführt ist.
- 10 14. Vorrichtung (23) nach Anspruch 11, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Vorrichtung (23) beim Montieren der drehfesten Verbindung relativ mit dem Flansch (2) verdrehfest gekoppelt ist.
- 15 15. Verschraubung zum Verbinden eines Flansches (2) mit einem Antriebselement (1, 21) einer Antriebswelle, wobei das Antriebselement (1, 21) und der Flansch zumindest durch eine Mutter (22) und einen Bolzen (7, 35) an dem Antriebselement (1, 21) miteinander verschraubt sind, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Mutter (22) zumindest an einem Abschnitt axial aus Richtung des Flansches (2) hinterschnitten ist, wobei der Abschnitt axial zu dem Flansch (2) beabstandet ist.
- 20 16. Verschraubung nach Anspruch 15, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Mutter (22) mittels wenigstens einer radialen Vertiefung hinterschnitten ist.
- 25 17. Verschraubung nach Anspruch 16, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Mutter (22) mit wenigstens einer Ringnut (32) hinterschnitten ist.
- 30 18. Verschraubung nach Anspruch 16, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Bolzen (7, 35) ein Außengewinde (8, 34) und die Mutter (22) ein mit dem Außengewinde (8, 34) korrespondierendes Innengewinde (33) aufweist, wobei die Mutter (22) an einer radial von dem Innengewinde (33) abgewandten Außenseite hinterschnitten ist.

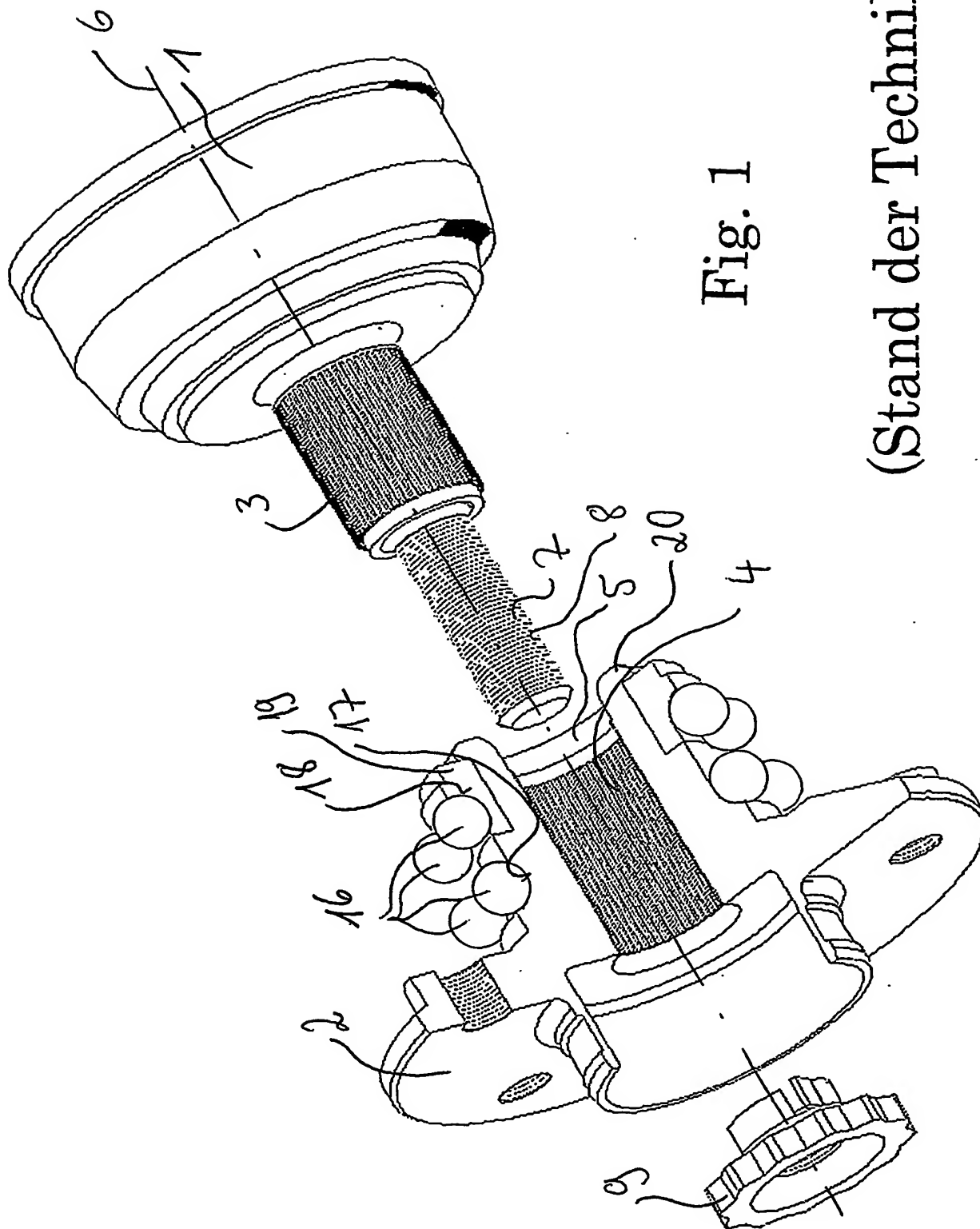


Fig. 1

(Stand der Technik)

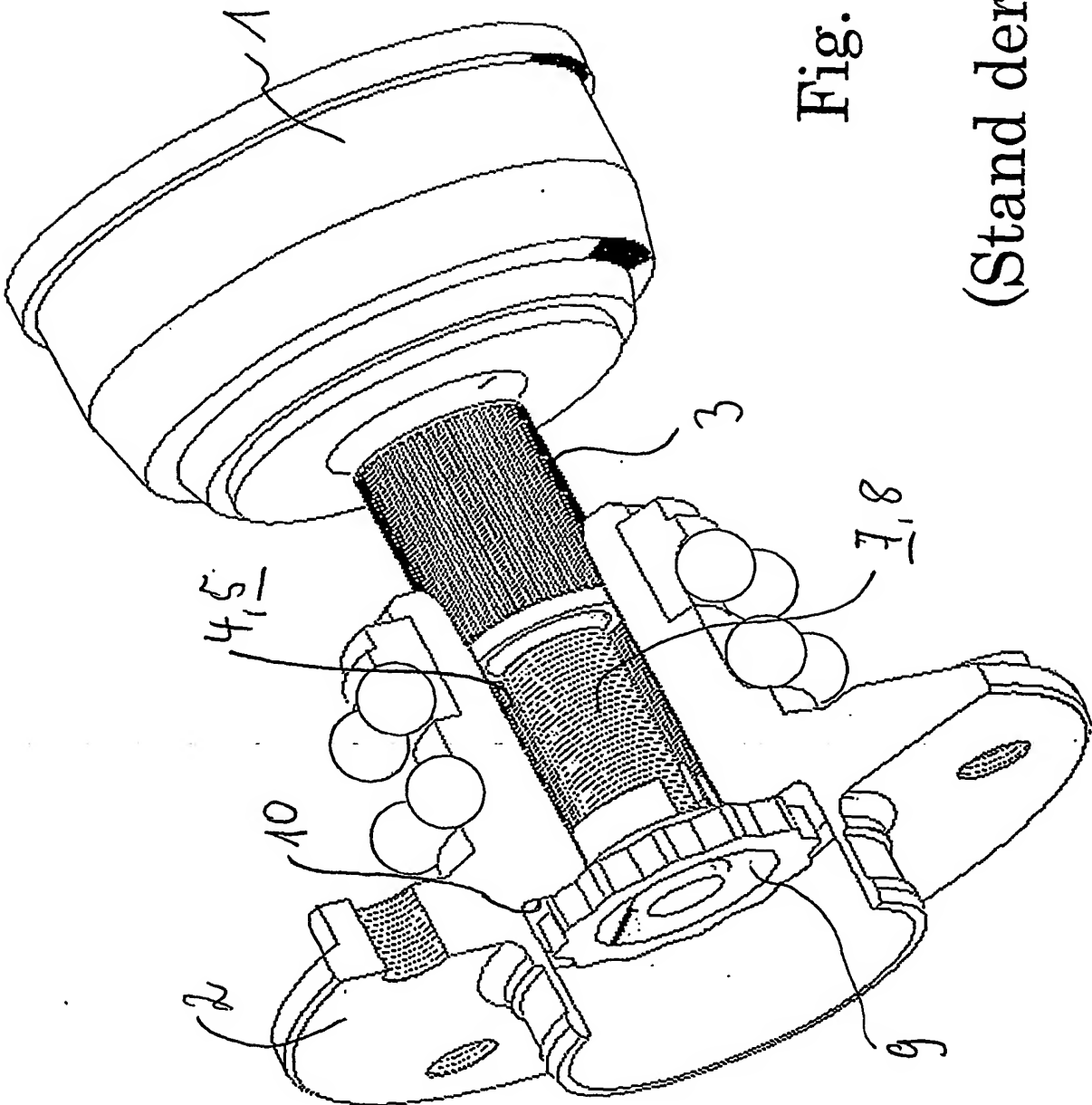


Fig. 2

(Stand der Technik)

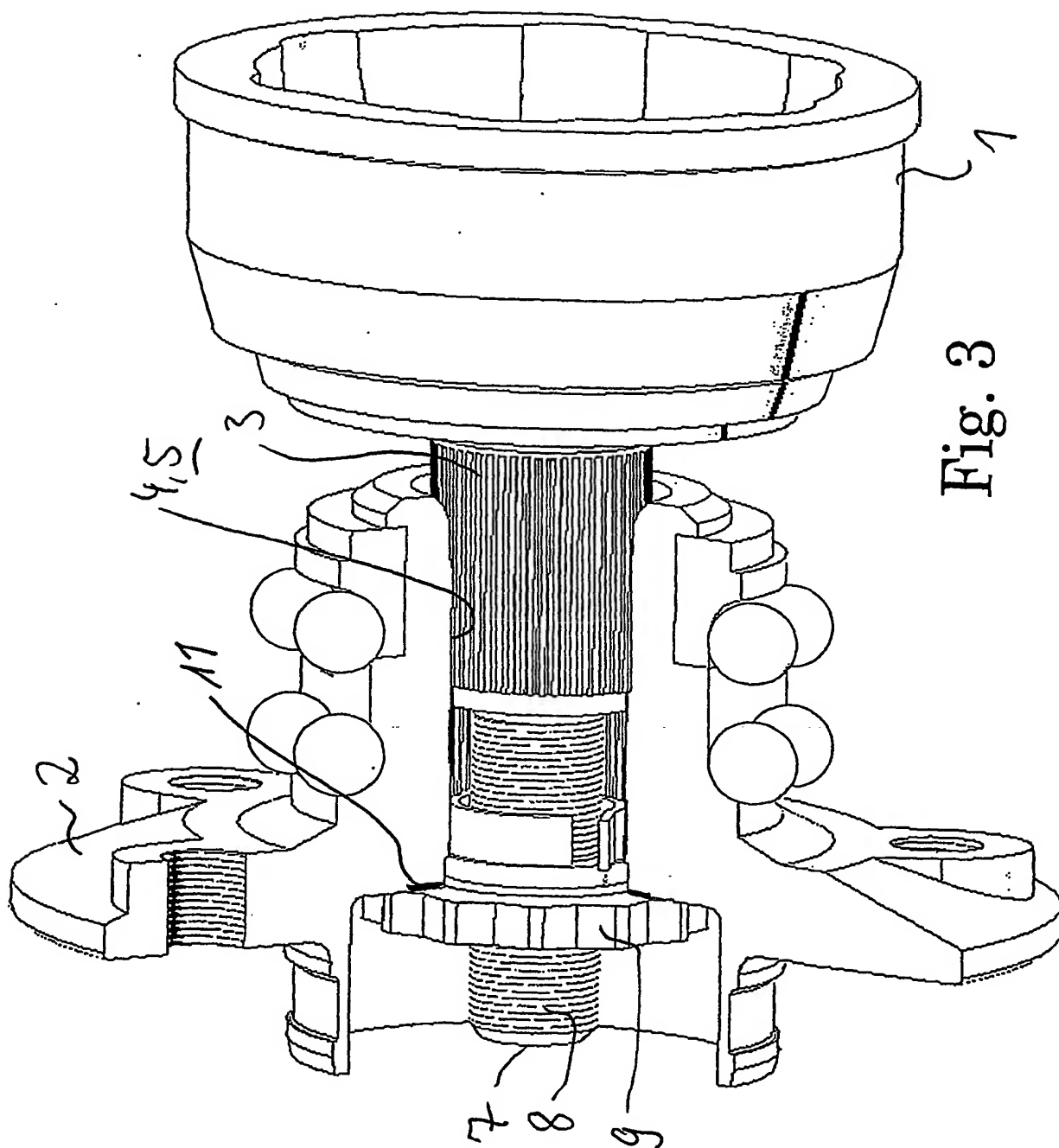


Fig. 3

(Stand der Technik)

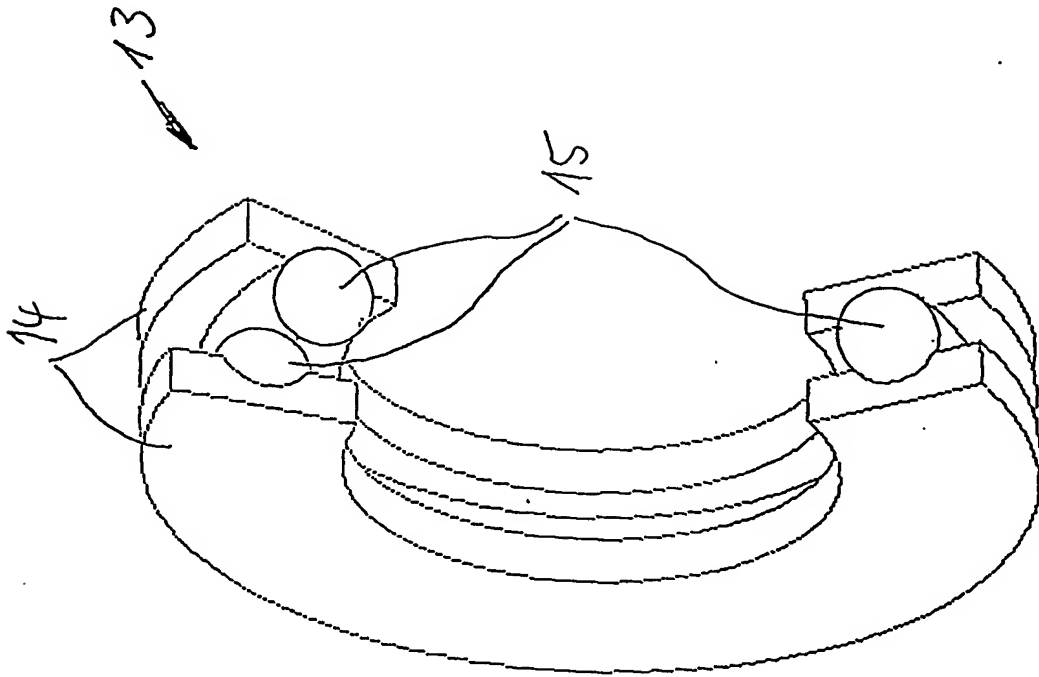


Fig. 4a

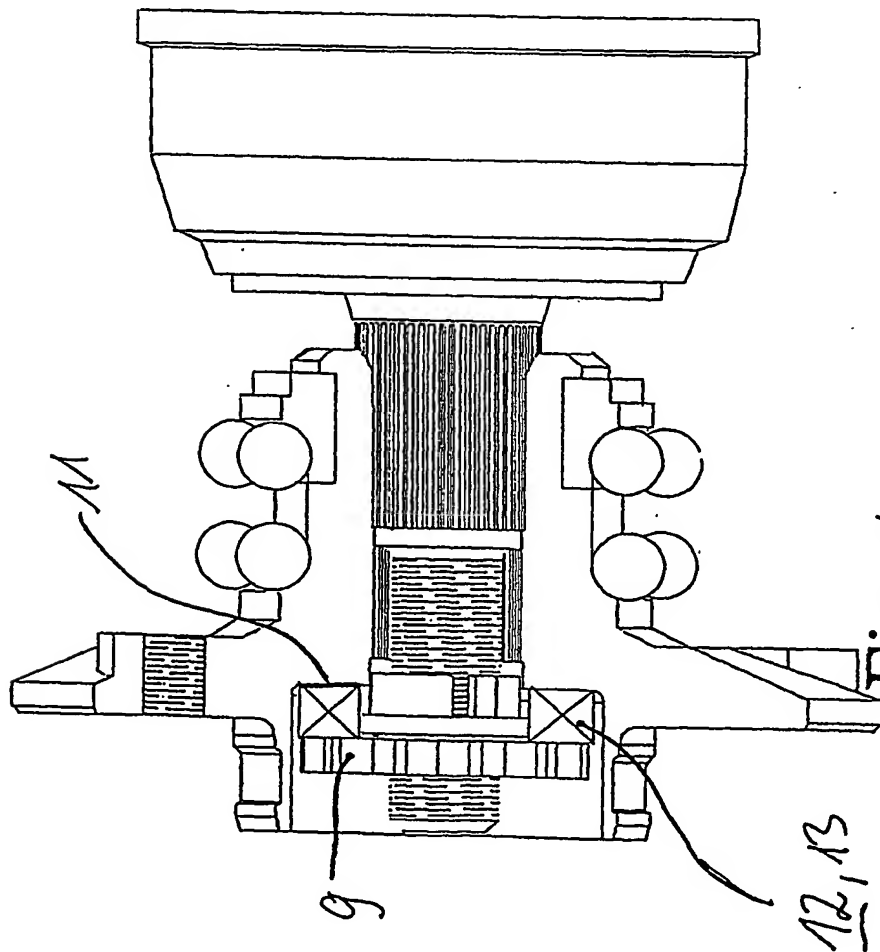


Fig. 4

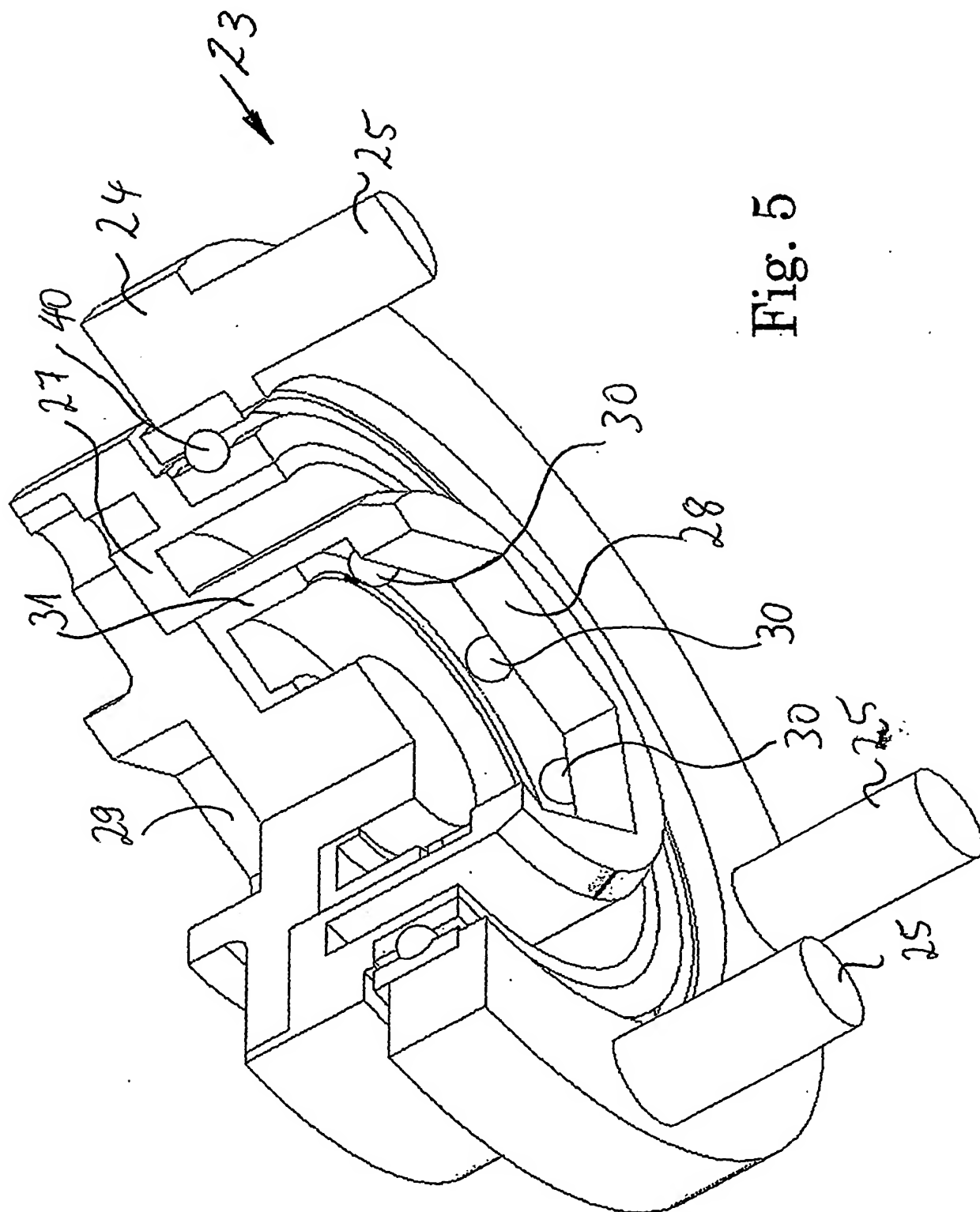


Fig. 5

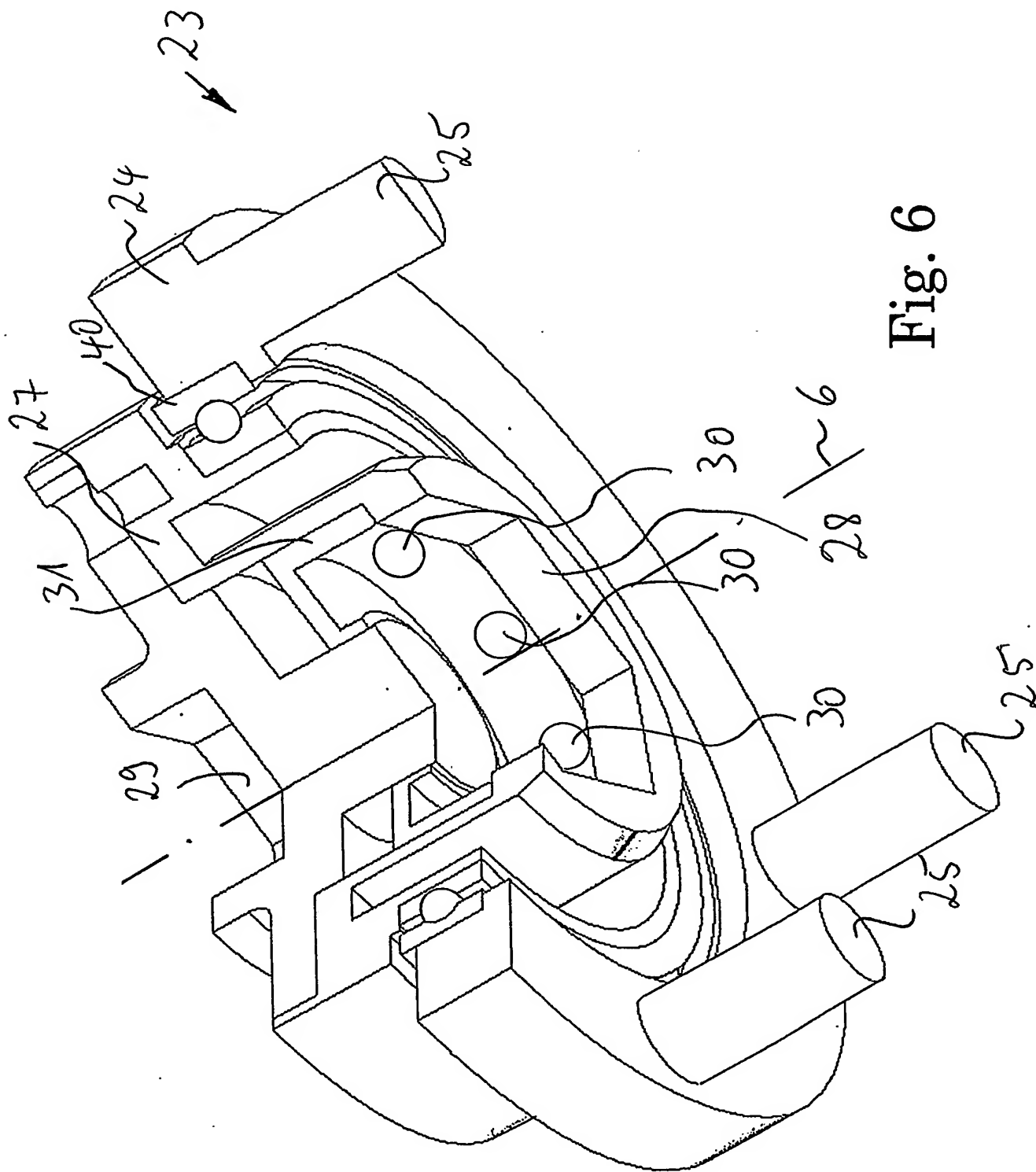


Fig. 6

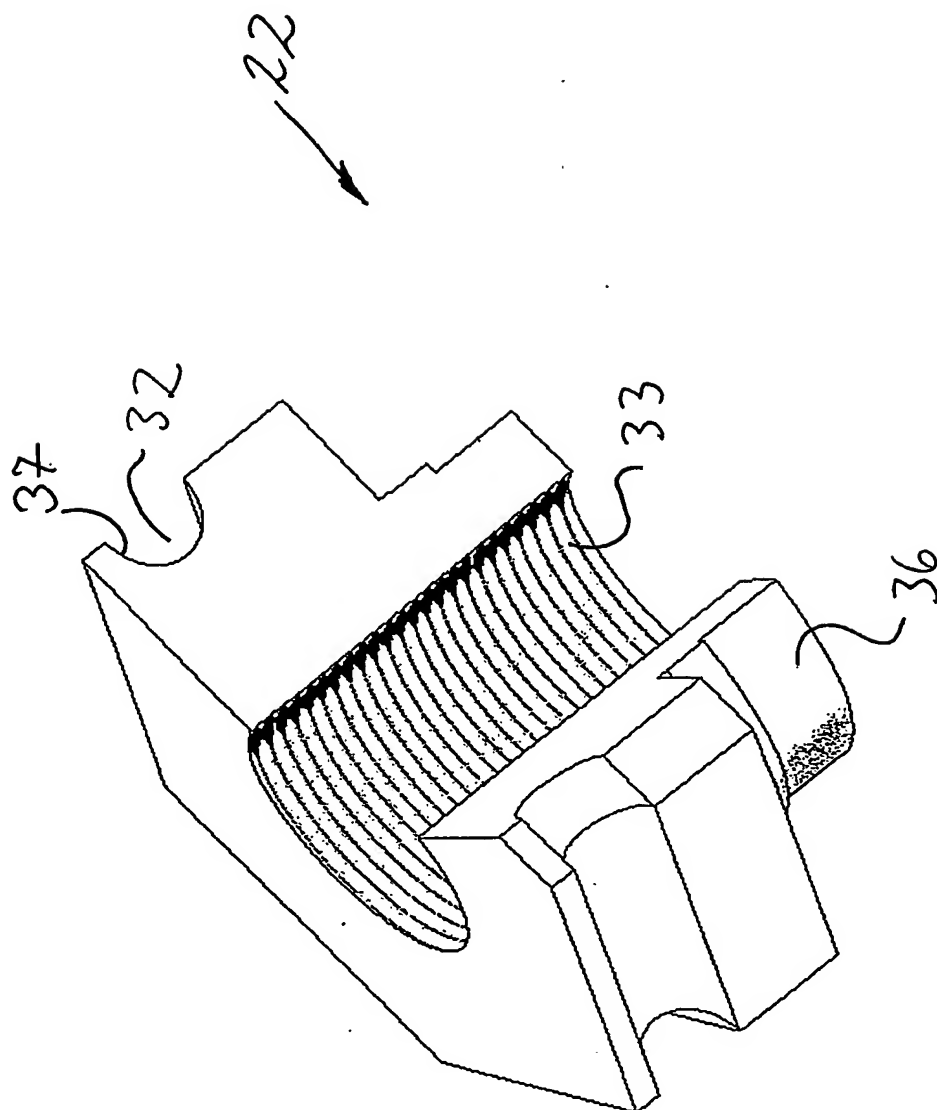


Fig. 7

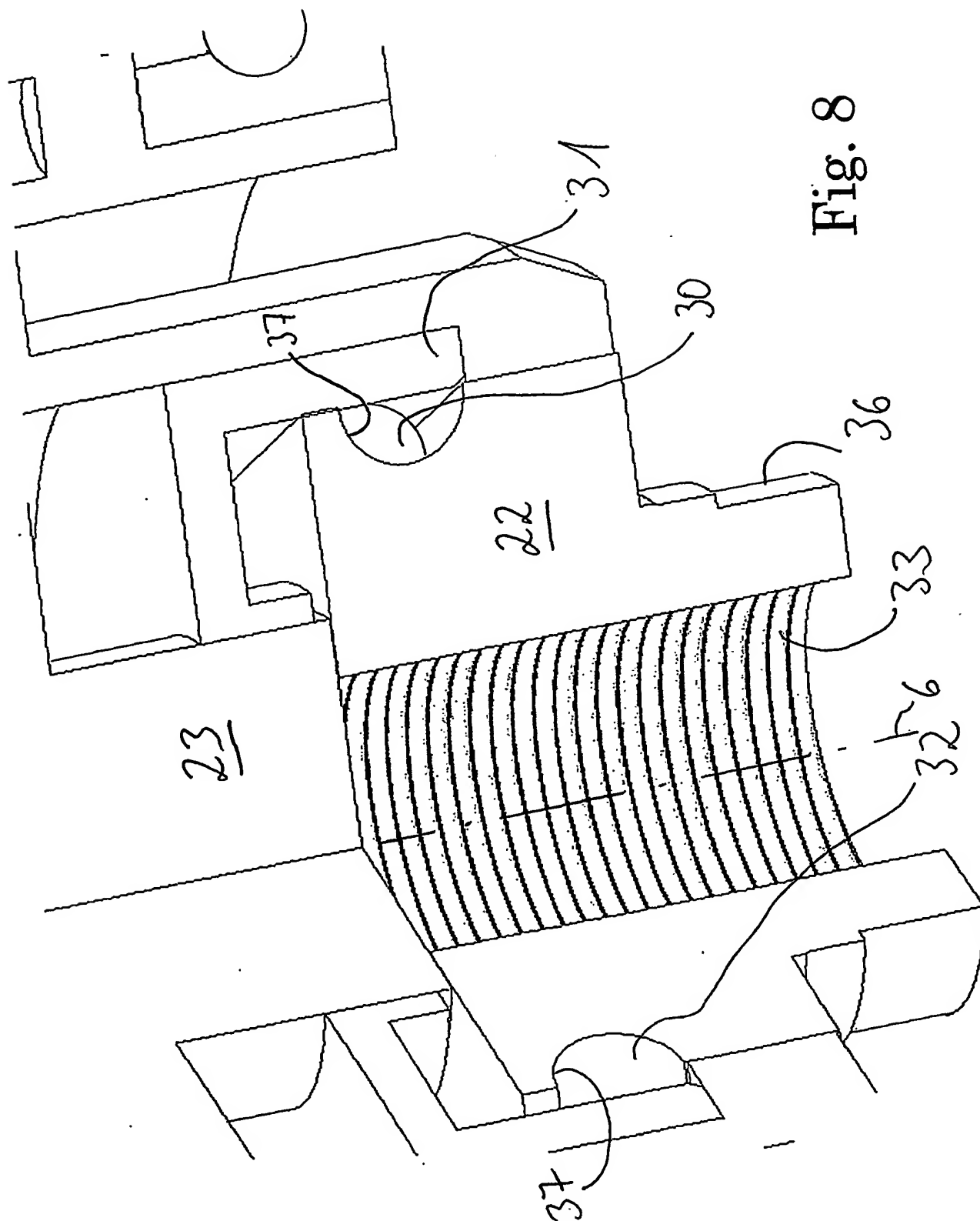


Fig. 8

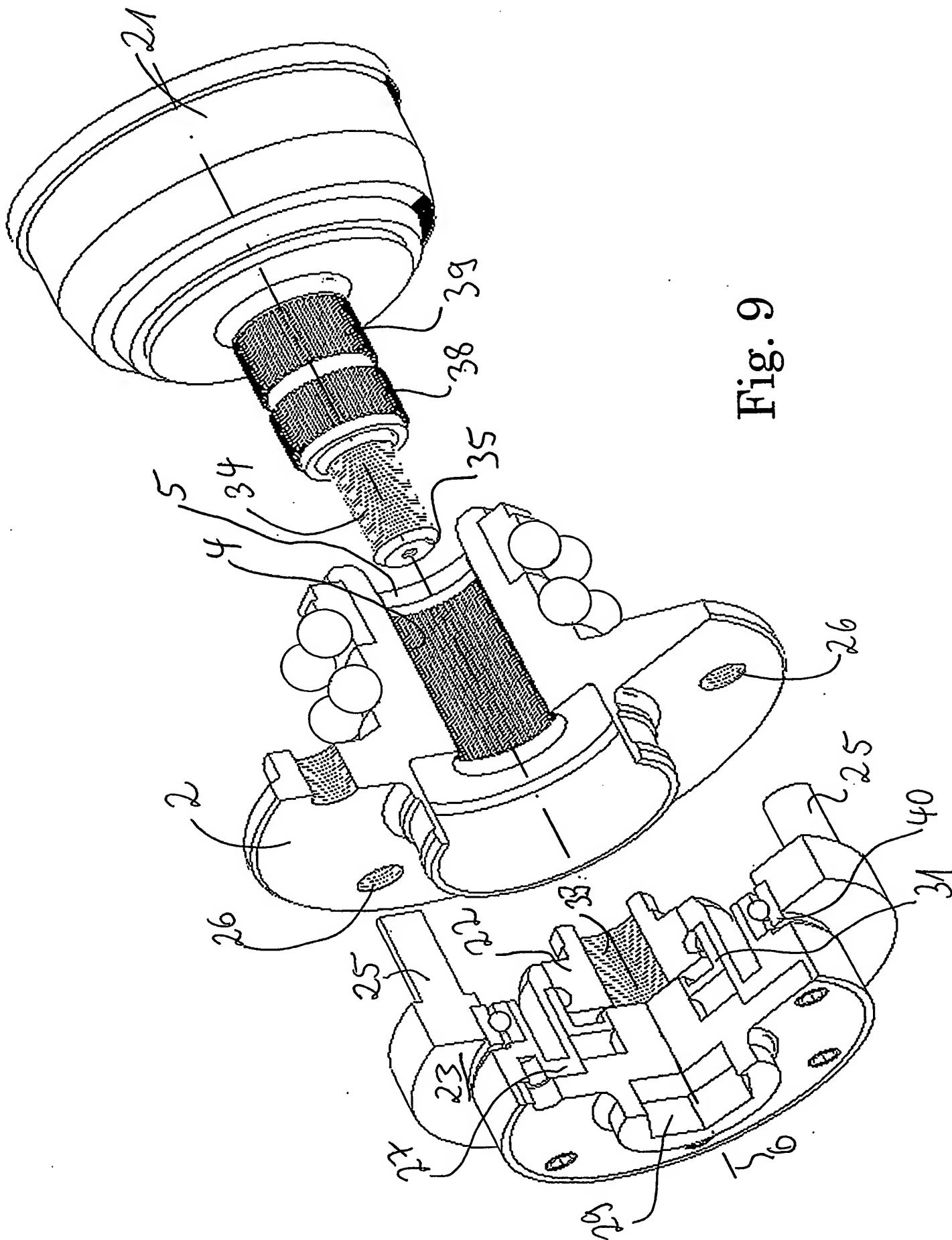


Fig. 9

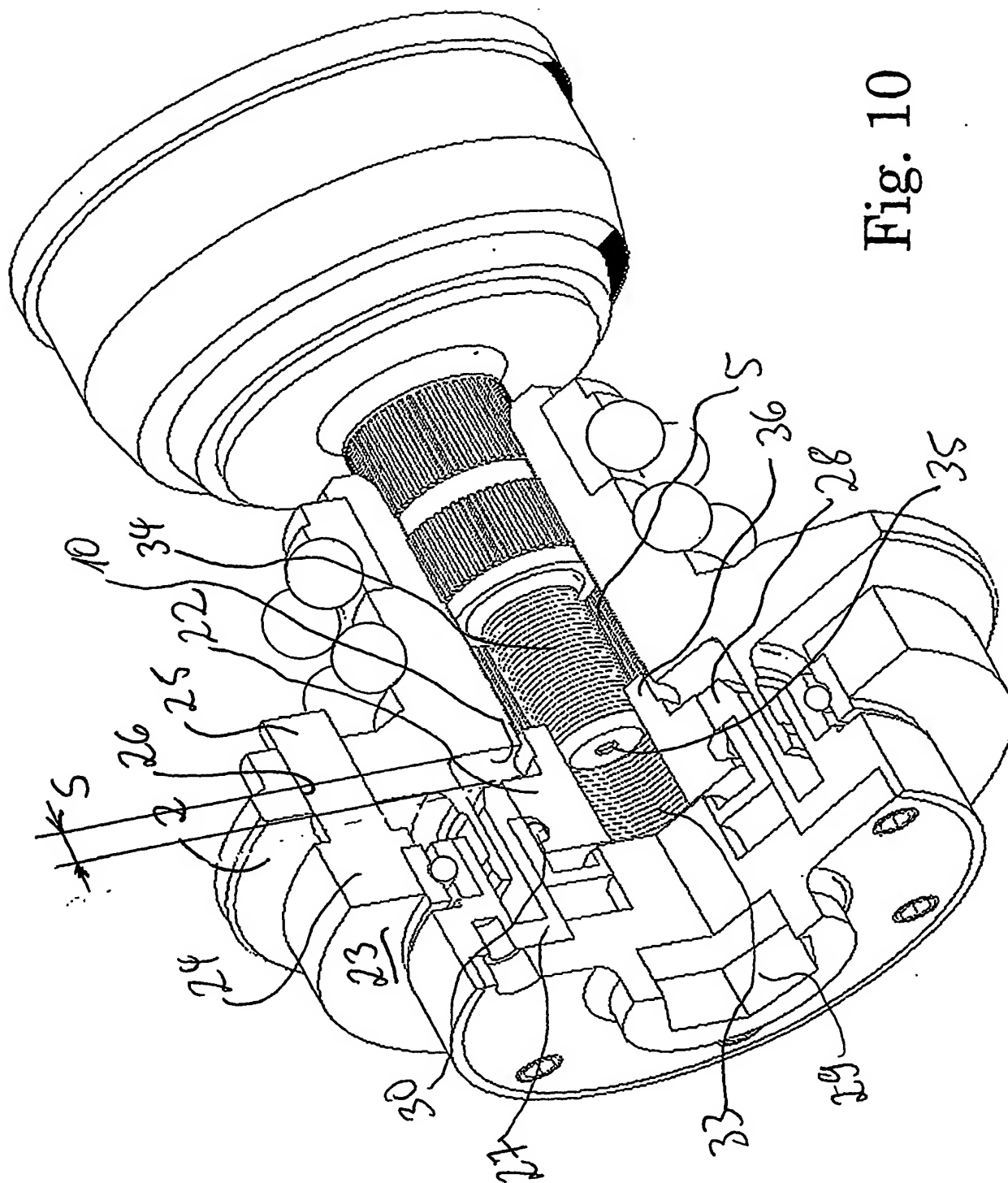


Fig. 10

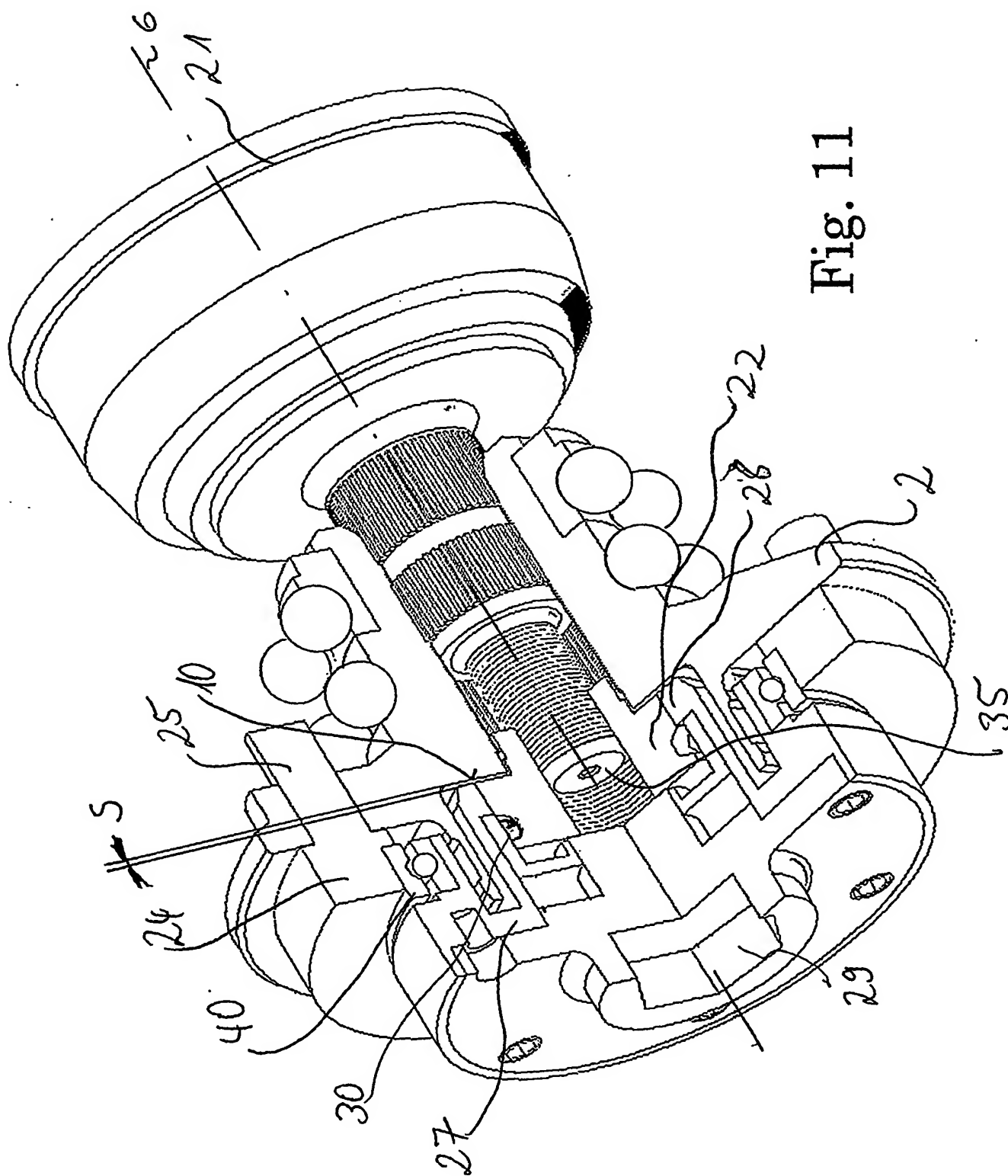


Fig. 12a

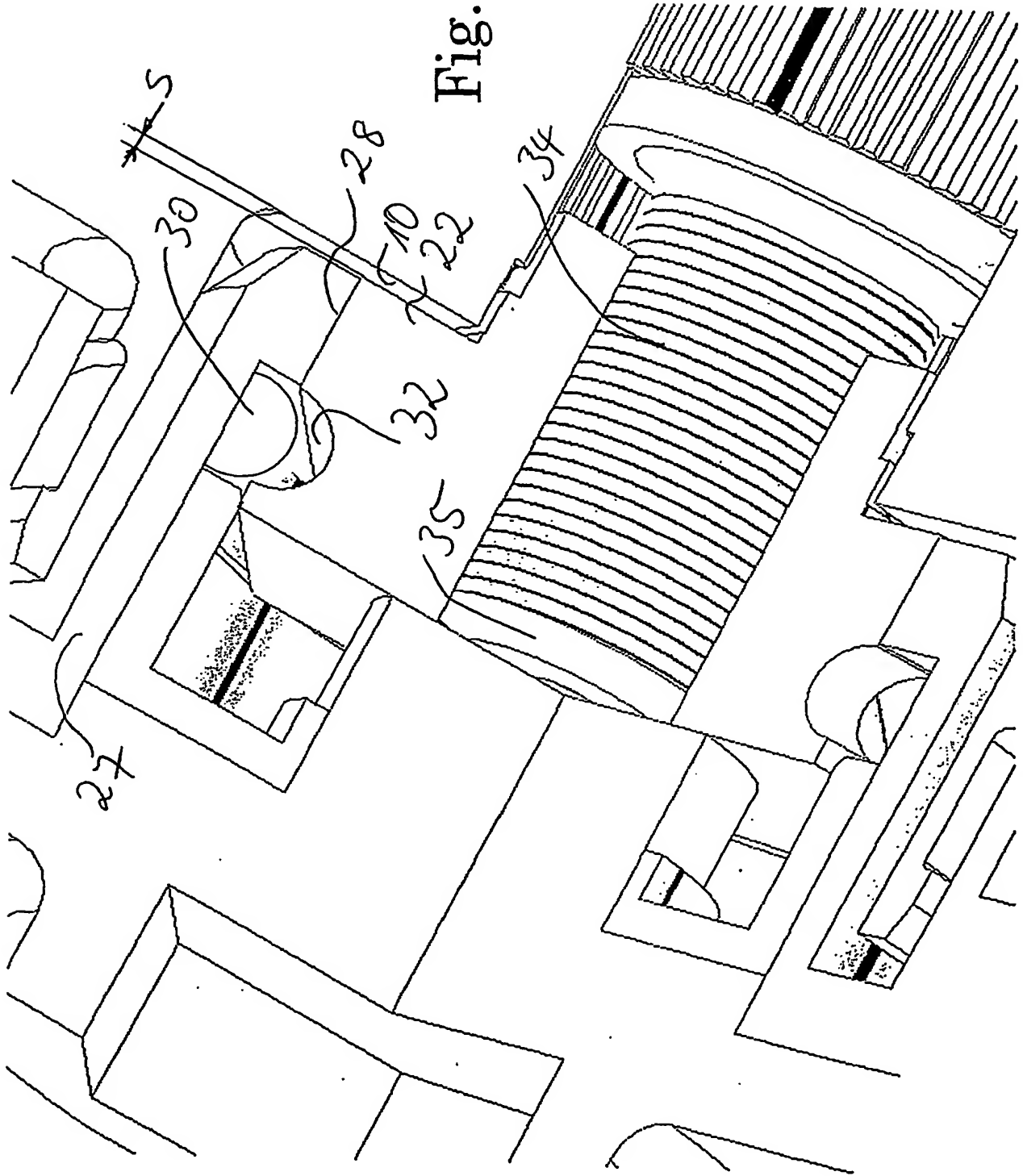
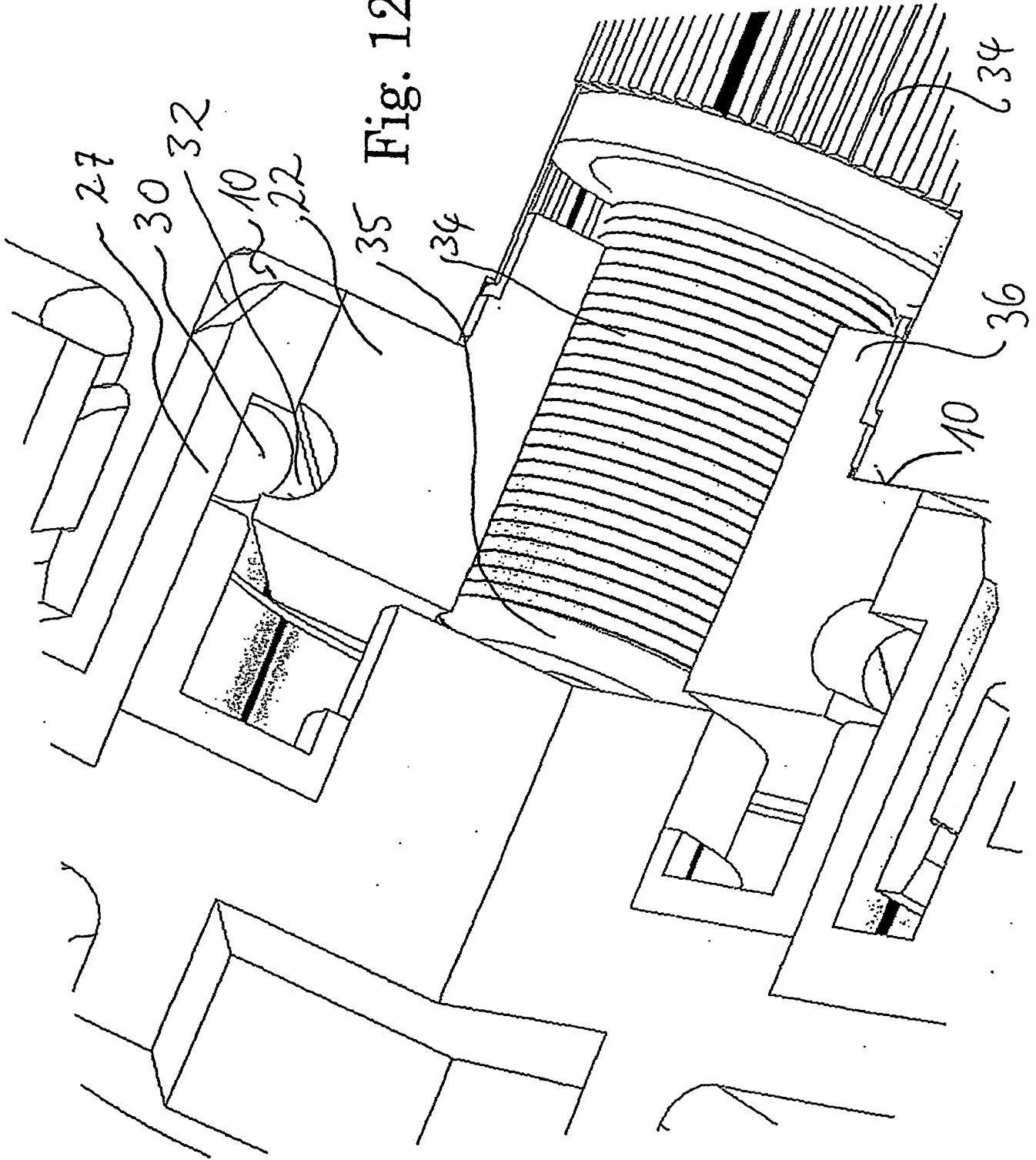
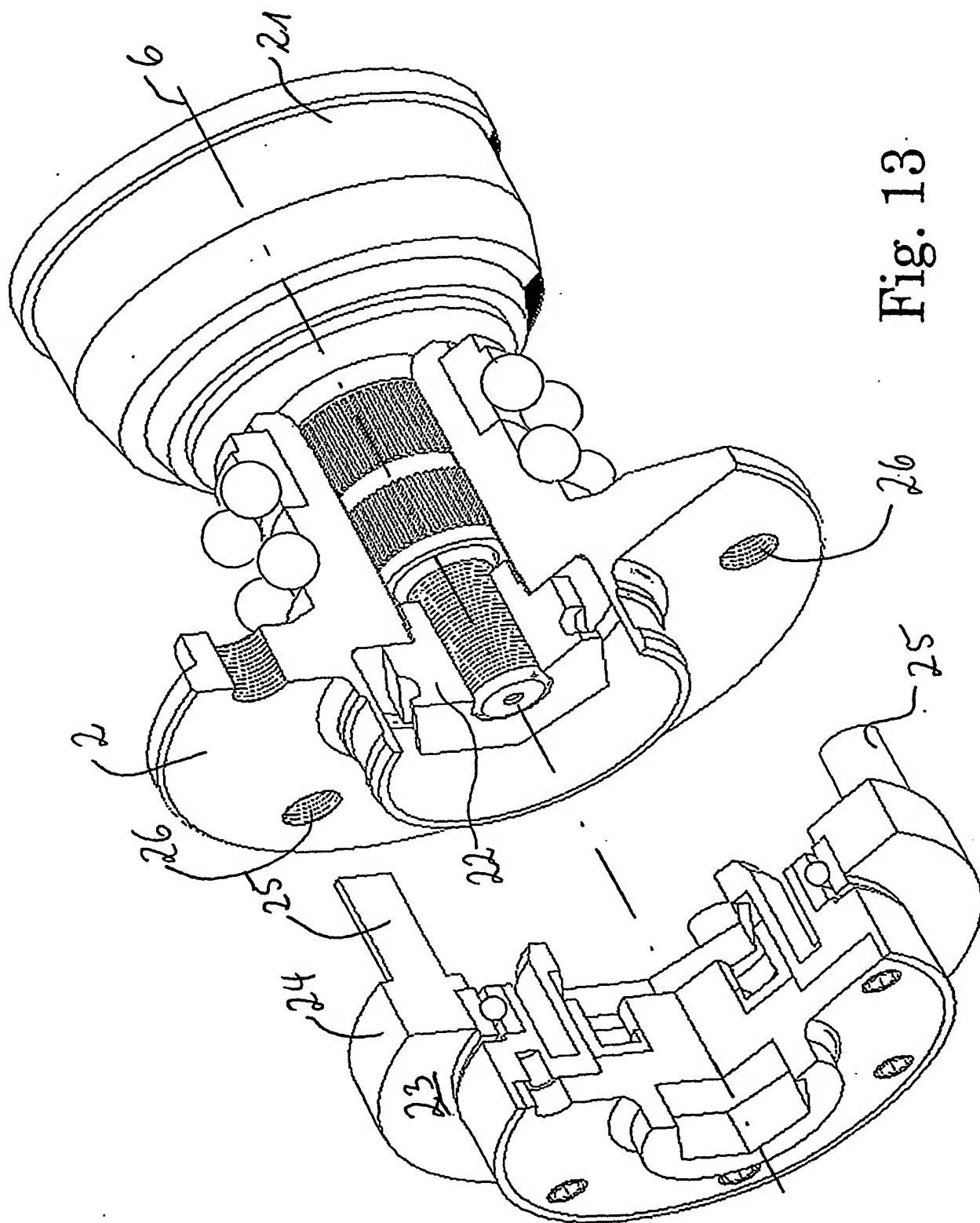


Fig. 12b





INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/DE2004/002607

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
IPC 7 B25B27/02 B60B27/00

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
IPC 7 B25B B23P B60B F16B

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 4 433 877 A (COLANZI ET AL) 28 February 1984 (1984-02-28) figure 5	15, 16, 18
X	DE 18 06 566 A1 (DR.-ING.H.C.F. PORSCHE KG; DR.ING.H.C. F. PORSCHE AG, 7000 STUTTGART) 21 May 1970 (1970-05-21) page 6, line 25 - line 27 page 7, paragraph 2 figure 2	15-18
A	GB 2 301 548 A (* SNAP-ON TECHNOLOGIES INC) 11 December 1996 (1996-12-11) figures 2-4	1, 11
A	GB 2 171 040 A (DAN * MEKLER) 20 August 1986 (1986-08-20) page 3, line 85 - line 109 figure 5	11

☐ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

*** Special categories of cited documents :**

- *A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- *E* earlier document but published on or after the international filing date
- *L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- *O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- *P* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- *T* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- *X* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- *Y* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- *&* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

23 March 2005

Date of mailing of the international search report

31/03/2005

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Verkerk, E

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/DE2004/002607

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 4433877	A	28-02-1984	IT 1144121 B EP 0059339 A2 JP 57158103 A	29-10-1986 08-09-1982 29-09-1982
DE 1806566	A1	21-05-1970	FR 2022460 A5 GB 1274773 A JP 48029922 B US 3635303 A	31-07-1970 17-05-1972 14-09-1973 18-01-1972
GB 2301548	A	11-12-1996	CA 2177660 A1	01-12-1996
GB 2171040	A	20-08-1986	NONE	

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/DE2004/002607

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
IPK 7 B25B27/02 B60B27/00

Nach der internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 7 B25B B23P B60B F16B

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	US 4 433 877 A (COLANZI ET AL) 28. Februar 1984 (1984-02-28) Abbildung 5	15, 16, 18
X	DE 18 06 566 A1 (DR.-ING.H.C.F. PORSCHE KG; DR.ING.H.C. F. PORSCHE AG, 7000 STUTTGART) 21. Mai 1970 (1970-05-21) Seite 6, Zeile 25 - Zeile 27 Seite 7, Absatz 2 Abbildung 2	15-18
A	GB 2 301 548 A (* SNAP-ON TECHNOLOGIES INC) 11. Dezember 1996 (1996-12-11) Abbildungen 2-4	1, 11
A	GB 2 171 040 A (DAN * MEKLER) 20. August 1986 (1986-08-20) Seite 3, Zeile 85 - Zeile 109 Abbildung 5	11

☐ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

☒ Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

A Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

E älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

L Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

O Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

P Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

T Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

Y Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

G Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

23. März 2005

Absenddatum des internationalen Recherchenberichts

31/03/2005

Name und Postanschrift der internationalen Recherchenbehörde
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Verkerk, E

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/DE2004/002607

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 4433877 A	28-02-1984	IT 1144121 B EP 0059339 A2 JP 57158103 A	29-10-1986 08-09-1982 29-09-1982
DE 1806566 A1	21-05-1970	FR 2022460 A5 GB 1274773 A JP 48029922 B US 3635303 A	31-07-1970 17-05-1972 14-09-1973 18-01-1972
GB 2301548 A	11-12-1996	CA 2177660 A1	01-12-1996
GB 2171040 A	20-08-1986	KEINE	